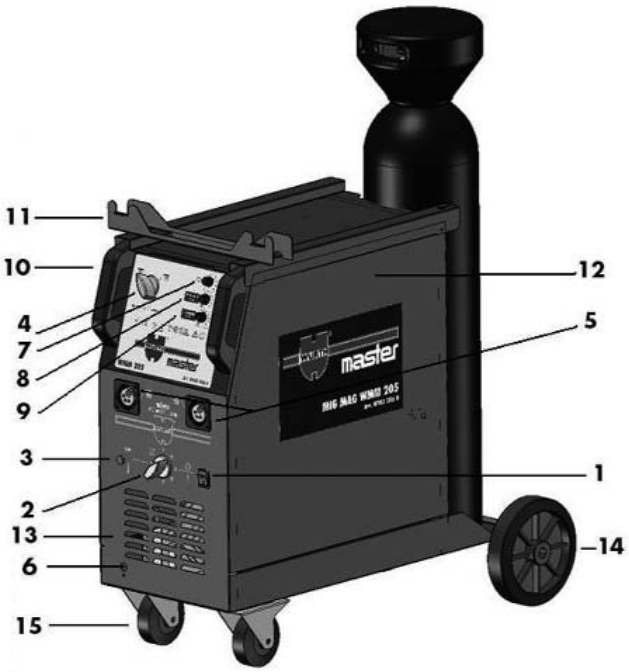
MIG MAG
DOBLE CANAL WMM 205

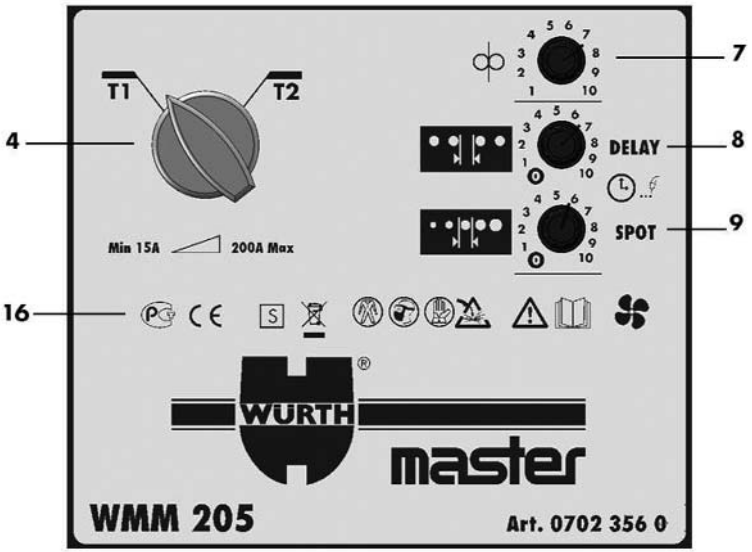
Art. 0702 356 0

MANUAL DE SEGURIDAD
INSTRUCCIONES DE USO
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

A


11
10
4
7
8
9
3
2
13
6
15
12
5
1
14
master
MIG MAG WMM 205

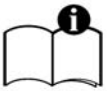
B


T1
T2
4
Min 15A
200A Max
7
DELAY
8
SPOT
9
16
WURTH
master
WMM 205
Art. 0702 356 0

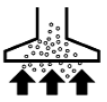
INDICE

- **DIBUJOS DESCRIPTIVOS** 2
- **PARA SU SEGURIDAD** 4, 5
- **PROTECCIÓN DEL APARATO** 6
- **DATOS TÉCNICOS** 6
- **ELEMENTOS DE LA MÁQUINA** 6
- **UILIZACIÓN REGLAMENTARIA** 7
- **CONTENIDO** 7
- **ANTES DE LA PUESTA EN MARCHA** 7, 8
- **PUESTA EN MARCHA** 9
- **LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO** 10
- **ELIMINACIÓN** 10
- **GARANTÍA** 10
- **DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD** 10
- **AVERIAS Y SOLUCIONES** 11

PARA SU SEGURIDAD



Asegúrese de que esta información es leída por los usuarios de este equipo. El presente MANUAL DE INSTRUCCIONES está dirigido a usuarios experimentados. Si usted no está totalmente familiarizado con los principios de trabajo y seguridad en soldadura con hilo MIG MAG, le recomendamos que reciba algún tipo de instrucción al respecto. Este manual forma parte integrante de la máquina, el usuario debe atenerse escrupulosamente a todas las informaciones que contiene. El operador debe ser una persona experta y, por tanto, conocer la normativa de seguridad en el trabajo; la utilización está permitida sólo a personal con edad y características psíquicas y físicas adecuadas al equipo que emplea. Conforme a la Directiva CEE 85/374, Würth queda exonerada de cualquier responsabilidad por daños causados a personas, bienes o animales domésticos, por negligencia al utilizar o al instalar la máquina o debidos al incumplimiento de la normativa. Tampoco podrá considerarse responsable a Würth si se han modificado o menoscabado partes originales o por daños causados por un incorrecto almacenamiento o transporte. A lo largo del tiempo el contenido del manual puede variar debido a modificaciones de la normativa de referencia y/o a mejoras técnicas derivadas del desarrollo tecnológico, por tanto la fecha de edición del mismo determina su validez.



Un seguimiento inadecuado de las recomendaciones e instrucciones dadas en este manual, así como de las Normativas de Seguridad en el Trabajo, haría responsable al operario de peligros que podrían haberse evitado. Würth no se hace responsable de los accidentes que pudieran derivarse del no cumplimiento de las recomendaciones y normativas pertinentes de seguridad. No intente instalar u operar con este equipo hasta que haya leído y asimilado completamente los contenidos de este manual. En caso de duda con alguno de sus puntos póngase en contacto con nuestro representante, quien le proporcionará la información necesaria, así como otras recomendaciones previas a las tareas de instalación y desarrollo del trabajo. Este manual debe estar legible en todas sus partes. El operario encargado del uso del producto y el responsable de su mantenimiento deben saber donde está guardado para poderlo consultar en cualquier momento.

Al soldar se proyectan chispas. Ello puede llegar a incendiar materiales combustibles. Antes de comenzar a soldar, retire del área de trabajo disolventes, desengrasantes, y demás materiales combustibles. Los materiales combustibles almacenados estacionariamente, deberán cubrirse convenientemente. Solamente suelde en lugares en cuyo ambiente no exista una alta concentración de polvo, vapores de ácidos, gases o demás sustancias inflamables. Deberá tenerse especial cautela al realizar reparaciones en tuberías y depósitos que contengan, o hayan contenido, combustibles líquidos o gasesos.

No exponer el aparato a la lluvia, ni rociarlo con agua, ni someterlo a chorro de vapor. El aparato no deberá estar mojado ni deberá funcionar en un ambiente húmedo. IP 21.

La radiación producida por el arco voltaico puede lesionar la vista. Jamás suelde sin la careta de soldar, en la que además deberá ir montado un cristal con el grado de protección adecuado. Advierta a las personas en las inmediaciones sobre el peligro que implican los rayos producidos al soldar.

Los gases producidos al soldar son nocivos para la salud. Emplear un extractor adecuado para aspirar los gases y vapores producidos al soldar. El usuario debe utilizar un aparato respiratorio si existiese peligro de aspirar los vapores producidos al soldar o cortar con el equipo.

Si durante el trabajo, el cable de red fuese dañado o cortado, no tocar el cable, sino extraer inmediatamente el enchufe de la red. Jamás usar un aparato con un cable dañado.

Siempre mantenga a su alcance un extintor. Una vez finalizados los trabajos, inspeccione el lugar de trabajo para cerciorarse de que no se ha originado un foco de incendio.

Utilizar guantes, mandil de cuero y prendas de vestir idóneas, conforme a las normas de prevención de accidentes. No trabajar en condiciones de precario equilibrio. No utilizar los equipos si se está especialmente cansado. Prever anticipadamente las posibles consecuencias derivadas de la utilización del equipo, para no dañarse o dañar a otras personas en situaciones de peligro potencial. No permitir que ninguna persona se detenga cerca del equipo si está en funcionamiento.

No usar un aparato que tenga daños en cualquiera de sus partes o componentes.

Únicamente conecte el aparato:
- A una red dotada con una toma de tierra reglamentaria. La toma de corriente y los cables de prolongación deberán estar en perfectas condiciones.
- A un grupo electrógeno de potencia suficiente.

Observar que exista un contacto neto y directo del cable de conexión con la pieza en las inmediaciones del punto a soldar. No deje circular la corriente de soldar por cadenas, rodamientos de bolas, cables de acero, conductores de protección, etc. Puesto que podrían llegar a deteriorarse o fundirse.

Asegúrese convenientemente, ud. y el aparato, al trabajar en áreas elevadas o inclinadas.

Apantalle el puesto de trabajo con unas cortinas o mamparas portátiles adecuadas.

No utilice el aparato de soldar para descongelar tubos o productos.

Al trabajar en depósitos cerrados, en lugares con espacio restringido, o si el riesgo de electrocución es especialmente alto, solamente deberán usarse aparatos con protección clase S.

Desconecte el aparato, antes de extraer el enchufe de la red, y siempre que haga una pausa en su trabajo.

Evite que pueda caerse la botella de gas fijándola a un soporte mural o sobre el carro, con una cadena de seguridad. En las pausas de trabajo y al finalizar los trabajos de soldadura es imprescindible cerrar la válvula de la botella de gas.

Saque el enchufe de la toma de corriente, antes de desplazar el aparato a otro punto, o antes de cualquier manipulación en el aparato.

Jamás abra el aparato poco después de haberlo desconectado de la red. Corre peligro de accidentarse con componentes todavía calientes y condensadores cargados con alta tensión.

No introduzca ningún objeto por las rejillas de ventilación **13**. Ello podría causarle una electrocución que incluso puede resultar mortal.
Para identificar su aparato no taladre ni remache la carcasa. Utilice en estos casos etiquetas adhesivas. Utilizar sólo accesorios originales Würth.

PROTECCIÓN DEL APARATO

El aparato va refrigerado por un ventilador. Por ello, prestar atención a que esté libre siempre la rejilla **13**.

No introduzca ningún objeto por las rejillas de refrigeración **13**.

Jamás utilice el aparato si el ventilador estuviese averiado. Hágalo reparar lo antes posible.

Transportar el aparato sobre sus ruedas y tirando por los mangos de sujeción **10**.

DATOS TÉCNICOS

Tensión	400V 3~50/60Hz
Consumo máx.	7,5 Amp
Fusible magneto térmico	10 Amp retardado
Tensión en vacío	16-30 Vcc
Coeficiente de potencia	0,8 cos
Regulación de corriente	Conmutador 7 pos.
Refrigeración	Por ventilador
Regulación potencia	15-205 Amp
Factor de marcha*, 40°C	22% (150 A)
	60% (105 A)
	100% (90 A)
Ø mm Hilo recomendado	
Acero	0,6-0,8 mm
Aluminio, AlCuSi	0,8-1,0 mm
Velocidad del hilo	1-15 m/min
Ø Bobina de hilo admisible	200 y 300 min
Botella máxima admitida	4 m^3
Cable de alimentación	4x2,5 mm^2 (16A)
Cable de aislamiento	S
Clase de protección	IP 21
Dimensiones en cm (LxAxH)	450x850x810 mm
Peso	65 kg

ELEMENTOS DE LA MÁQUINA

1. Interruptor Marcha/Paro
2. Selector de potencia
3. Indicador de sobrecalentamiento
4. Selector de canal T1 y T2
5. Conexión de antorcha (Canal 1 y 2)
6. Salida de cable de masa
7. Regulador de avance de hilo
8. Ajuste de duración entre puntos repartidos
9. Ajuste de duración del punto de soldadura
10. Mangos de desplazamiento
11. Soporte de antorchas
12. Tapa compartimento carrete hilo (a los 2 lados)
13. Rejilla de ventilación
14. Rueda fija
15. Rueda móvil
16. Simbología. Advertencia de seguridad
17. Barra sujeción botella con cadena (sin dibujo)

***Factor de marcha**
El factor de marcha corresponde a un ciclo de trabajo de 10 minutos. Un factor de marcha de un 60% supone un tiempo de soldadura de 6 minutos hasta la autodesconexión de la máquina por sobrecalentamiento, indicado en el piloto **3**.

UTILIZACIÓN REGLAMENTARIA

Este aparato ha sido diseñado para realizar trabajos de soldadura con hilo de hasta 1'0 mm en ALU y hasta 0,8 mm en aceros HLE, THLE y UHLE. Especialmente indicado para los trabajos de reparación de carrocería del automóvil, permitiendo la soldadura de chapas galvanizadas con hilo Cobre-Silicio y Cobre-Aluminio.
El equipo dispone de dos alimentadores independientes para la carga simultánea de diferente hilo o sección. Por ejemplo:
1 canal con acero 0,8 mm y el otro con Alu 0,8 mm. De esta forma el usuario puede elegir rápida y cómodamente el rango de soldadura que va a trabajar, sin necesidad de cambio de bobinas, rodillos y botellas de gas.
El usuario es el responsable exclusivo de los daños que puedan derivarse de una utilización antirreglamentaria.

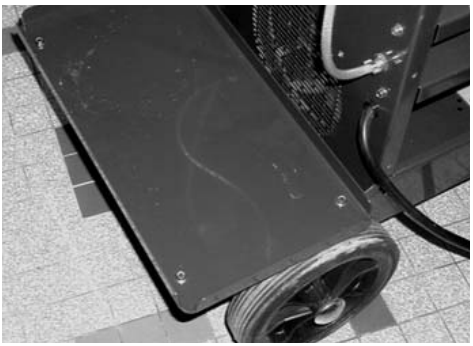
CONTENIDO

Su equipo Würth Mig Mag WMM 205 llega equipado con las mangueras de gas, conexión en Y para la unión de las mangueras, cable de masa, barra soporte para antorchas, base metálica para reposo de botella, barra de sujeción de botella con cadena y juego de ruedas fijas y móviles.
En ambos motores alimentadores de hilo están montados rodillos de 0,8 – 1,0 mm, con tubo para hilo de acero.
Advierta inmediatamente a su vendedor Würth de la falta de cualquiera de los elementos mencionados.

ANTES DE LA PUESTA EN MARCHA

MONTAJE

Siga los gráficos de montaje de accesorios de la hoja que se encuentra sobre el equipo Mig Mag. Para el montaje de la bandeja para dos botellas de 10 litros deberá extraer el soporte del eje de las ruedas y montar el soporte con los cuatro tornillos suministrados.



COLOCACIÓN

El aparato debe trabajar siempre en interior, evitando su exposición a la lluvia o a cualquier otra fuente de humedad. IP 21.
Debe estar sobre una superficie firme y sin desnivel, procurando que NO pueda deslizarse el equipo accidentalmente.
La rejilla de ventilación **13** debe estar libre en todo momento. NO cubrir.
NO colocar el aparato cerca de paredes o muebles que NO permitan la libre circulación de aire suficiente para la refrigeración de la máquina.

CONEXIÓN DEL CABLE DE LA PIEZA

Seleccione el puesto de trabajo considerando que le sea posible conectar de forma reglamentaria el cable de conexión con la pieza y la pinza de masa.
La pinza de masa deberá fijarse a un punto de la mesa de soldar o pieza de trabajo cuidando que haga un buen contacto eléctrico. Además, este punto deberá estar situado lo más próximo posible al punto de soldadura para evitar que el retorno de la corriente de soldar se realice a través de los elementos de la máquina, rodamientos de bolas, o circuitos electrónicos.
No deposite la pinza de masa sobre el equipo de soldadura o botella de gas, puesto que la corriente de soldar circularía por las conexiones del cable protector y las dañaría.

CONEXIÓN A LA RED

Cerciórese antes de la puesta en marcha del aparato que sea adecuada la toma de corriente disponible. El fusible deberá corresponder a las indicaciones mencionadas en los datos técnicos.

Si es necesario, montar una toma de 400V/16A trifásico (3 fases + tierra) adaptada a su instalación.

NO utilice alargos de cable con una sección de conducción inferior a 2,5 mm^2.

MONTAJE DE LA BOBINA DE HILO

Utilizar una bobina de diámetro 200 ó 300 mm.

Sin apretar excesivamente, es conveniente regular el freno de la bobina para evitar que la inercia de la misma enmarañe el hilo al detenerse la soldadura.

AJUSTE DE RODILLO

Escoger el rodillo adecuado según el hilo que se vaya a utilizar. Por ejemplo, si se utiliza un hilo de 0,6, deben colocarse dos rodillos adecuados a este diámetro. De serie está montado 0,8 – 1,0.

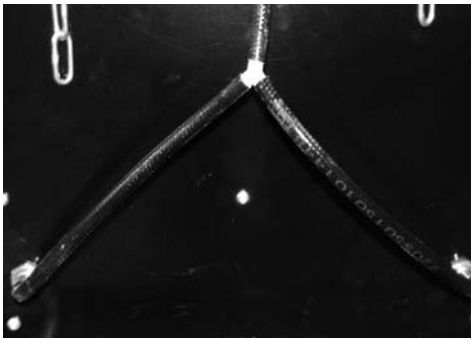
Sin apretar excesivamente, ajustar la leva de apriete del rodillo para evitar que éste patine.

Elegir el tubo de contacto y la sirga adecuados al hilo utilizado. De serie, está montado tubo para acero.

CONEXIÓN DE LA BOTELLA DE GAS PROTECTOR

(no incluida) Elegir un gas adaptado al metal utilizado: ARGÓN/CO2 (8%) o CO2 puro para el hilo de acero, ARGÓN/CO2 (2%) para el hilo de acero inoxidable y ARGÓN para el hilo de aluminio y acero THLE. En cuanto a las mezclas ARGON/ HELIO existentes, debe consultar a un especialista.

Cuando se utilice este aparato con un solo gas, es necesario conectarlo como en la foto siguiente:



Llegada del gas.

Fijar el conector de gas de 3 vías en el tubo de entrada de gas y en las mangueras procedentes de la parte de atrás.

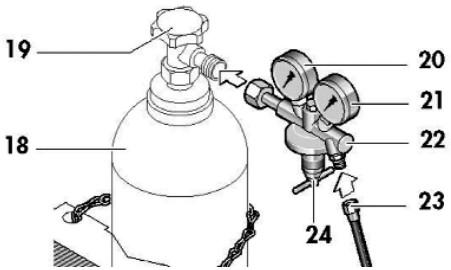
Coloque la botella de gas protector **18** en un lugar adecuado y asegúrela convenientemente para evitar que pueda caerse, p. ej. Sujetándola en el soporte para botellas del equipo o en un carro para botellas.

Abra varias veces brevemente la válvula de la botella de gas **19** para expulsar posibles partículas de suciedad que pudieran estar adheridas.

Cierre el manoreductor **22** de la botella (no incluido) de gas protector **18**.

Enrosque al manoreductor **22** la manguera de gas protector **23** del equipo.

Abra la válvula de la botella de gas **19**.



AJUSTE DEL CAUDAL DE GAS PROTECTOR

El indicador **21** muestra el caudal de gas y el manómetro **20** el contenido en la botella.

Regular el caudal de gas protector con el grifo **24** del manoreductor.

Mantenga cerrado el grifo **24** siempre que no esté soldando para evitar escapes de gas.

PUESTA EN MARCHA

Conecte la/s antorcha/s en la conexión Euro correspondiente/s **5**, según se desee el uso de 1 o 2 canales de soldadura.

Compruebe la buena conexión de la pinza del cable de masa **6** a la pieza a soldar o a la mesa de soldadura.

Seleccione el canal que se va a usar mediante el selector **4** de canales T1-T2. Este conmutador permite también regular 2 electro-válvulas separadas, lo que permite trabajar si se desea con 2 gases diferentes (por ejemplo, existe la posibilidad de soldar acero (con ARGÓN/CO) o bien aluminio o acero THLE (con ARGÓN puro)

Ajuste el conmutador **2** a la potencia deseada en cualquiera de sus 7 escalas. El ajuste de la potencia de salida es proporcional al espesor del material que va a soldarse (por ejemplo, posición 1 para las chapas de 0,6 mm o posición 7 para las chapas de 4 mm).

Conecte el interruptor principal 1 del equipo.

Verifique que no está encendido el piloto de sobrecalentamiento 3, ya que advierte de que el equipo va a desconectarse porque se está utilizando de manera intensiva (el paro durará unos diez minutos).

El equipo se encuentra preparado para soldar.

AJUSTE DEL EQUIPO

Tras elegir la potencia deseada por medio del conmutador 2 de 7 posiciones, hay que ajustar la velocidad del hilo por medio del potenciómetro **7**. El ajuste de la velocidad del hilo se hace normalmente basándose en el sonido: el arco debe ser estable y debe producirse muy poca crepitación. Si la velocidad es insuficiente, el arco crepitará. Si la velocidad es excesiva, el arco crepitará y el hilo tendrá tendencia a enmarañarse.

También dispondremos de dos funciones para la ayuda a trabajos en serie, o soldaduras repetitivas: El potenciómetro de regulación de la duración del punto con interruptor integrado , permite limitar automáticamente la duración de los puntos de soldadura.

El potenciómetro de regulación de la pausa entre 2 puntos con interruptor integrado , permite repetir automáticamente puntos de soldadura con un tiempo ajustado entre ellos.

En soldadura normal, estos 2 potenciómetros deben mantenerse en la posición OFF.

SOLDAR ALUMINIO

Existe la posibilidad de combinar ACERO y ALUMINIO (2 gases diferentes: ARGÓN/CO^2 y ARGÓN puro), ACERO/ACERO THLE (2 gases diferentes: ARGÓN/CO^2 y ARGÓN puro) y ACERO THLE/ALUMINIO (1 solo gas: ARGON puro).

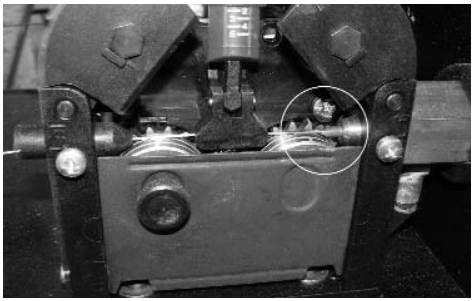
Para soldar ALUMINIO, es necesario utilizar ARGÓN puro.

Para el Aluminio, es necesario colocar en la antorcha una sirga de grafito.

Antes de cortar la sirga siga estos pasos:

Antes de colocar el euroconector de la antorcha retirar la funda o guía de latón por donde se desliza el hilo. Esta funda de latón la encontraremos antes del rodillo. Para la soldadura de aluminio es necesario que la sirga acabe lo más cerca posible del rodillo.

La propia sirga de grafito nos guiará el hilo. Importante utilizar una boquilla de contacto superior al hilo utilizado, ya que el aluminio necesita más holgura.



MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

Antes de efectuar cualquier operación de mantenimiento debe desconectarse la máquina de la red eléctrica. Las personas no autorizadas deben permanecer lejos del equipo durante la intervención.

Siempre mantener limpio el aparato y las rejillas de refrigeración, pasando un trapo humedecido en agua. No utilizar productos agresivos con la carrocería, etiquetas y plásticos.

Está especialmente recomendado el uso de aire comprimido para el soplado de la suciedad acumulada en el interior del aparato, procurando ser cuidadoso con la presión de uso, con el fin de evitar daños a los componentes del equipo.

En la antorcha, es necesario limpiar o sustituir regularmente la tobera de gas y el tubo de contacto de hilo para evitar las proyecciones. Utilizar una pulverización de líquido antiadherente en la boquilla de la antorcha.

ELIMINACIÓN

Recomendamos que las herramientas eléctricas, accesorios y embalajes sean sometidos a un proceso de recuperación que respete el medio ambiente.

Sólo para países de la UE:

¡No arroje las herramientas eléctricas a la basura! Conforme a la Directriz Europea 2002/96/CE sobre aparatos eléctricos y electrónicos inservibles, tras su conversión en ley nacional, deberán acumularse por separado las herramientas eléctricas para ser sometidas a un reciclaje ecológico.

GARANTÍA

Para este aparato Würth concedemos una garantía de 1 año a partir de la fecha de compra (comprobación mediante factura o albarán de entrega). Si a pesar del cuidadoso proceso de fabricación y control, la máquina sufriera un fallo, la reparación deberá encargarse al Servicio Técnico Würth. Los defectos serán subsanados mediante reparación o reposición del aparato, según se estime conveniente. No quedan cubiertos por la garantía los daños originados por un desgaste natural, sobrecarga o utilización inadecuada. Las reclamaciones solamente pueden tramitarse si entrega el aparato sin desmontar al servicio técnico Würth.

CE DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto está en conformidad con las normas o documentos normalizados siguientes:

EN 60 974-1 y EN 60 974-10, de acuerdo con las regulaciones 2006/95/EC y 2004/108/EC. CE09.

Fdo. Jordi Calpe
Jefe Control de Calidad
Würth España, S.A.

CE 08

AVERIAS Y SOLUCIONES

Inconveniente	Causa	Remedio
La velocidad del hilo no es constante	El tubo de contacto está lleno de virutas de metal	Limpiar o cambiar tubo de contacto y añador spray antiadherente
	El hilo resbala sobre los rodillos	Controlar la presión sobre los rodillos o cambiar el rodillo por desgaste de la ranura
	Diámetro del hilo no corresponde con el rodillo	Controlar y cambiar si es necesario
	Sirga de antorcha no compatible	
El alimentador de hilo no funciona	Freno de la bobina muy tenso Alta presión en los rodillos	Aflojar el freno o los rodillos
	Falta de suministro eléctrico	Controlar interruptor **1** esté en posición I
Mala alimentación del hilo	Sirga sucia o dañada	Limpieza del cambio
	Freno de la bobina muy tenso	Aflojar el freno
No hay corriente de soldadura	Mala conexión del enchufe de alimentación	Controlar que las tres fases del cable de alimentación se encuentran bien conectadas en el enchufe
	Mala conexión de la pinza o cable de masa	Controlar que la pinza o cable de masa está bien sujeto, corregir si es necesario
	Contactor de alimentación no opera	Controlador de antorcha dañado. Enviar al servicio técnico Würth
El hilo se atasca tras los rodillos	Sirga partida	Controlar sirga y cuerpo de la antorcha. Cambiar si es necesario
	Hilo bloqueado en la antorcha	Limpieza o cambio antorcha completa
	No hay tubo capilar en la antorcha Velocidad del hilo demasiado alta	Control y reposición si es necesario Reducir la velocidad de avance del hilo
Soldadura porosa	El caudal de gas no es suficiente	Regular el caudal a 15 ó 20 l/min. Limpiar la zona/pieza a soldar
	Botella de gas vacía	Cambiar botella
	Calidad de gas no satisfactoria	Cambiar botella
	Presencia de corrientes de aire	Proteger zona de soldar de corrientes
	Boquilla salida gas sucia de virutas o perlas de metal	Limpieza o cambio de lla boquilla salida gas
	Hilo de mala calidad	Usar siempre hilo para soldadura MIG-MAG
Demasiadas salpicaduras o chispas	Mala Superficie de soldadura	Limpiar siempre la zona/pieza a soldar
	Arco de soldadura demasiado flojo o fuerte	Controlar los parámetros ajustables de la soladura
	Mala o lejana conexión de la pinza o calbe de masa	Controlar que la pieza o cable de masa está bien sujeto y lo más cerca posible de la zona a soldar
	Gas protector insuficiente	Regular el caudal de gas
No sale gas por a antorcha	Mala conexión del gas	Controlar conexión de gas del alimentador de hilo y solucionar si es necesario

Sede Principal Palau
Delegación Palau
Pol. Ind. Riera de Caldes
C/ Joiers 21, 08184 Palau-solità
i Plegamans Barcelona
Teléfono 938 629 500
Fax 938 646 203

Sede Centro-Sur
Delegación Seseña
Pol. Ind. Los Pontones
pclas, 40, 41, 42
45224 Seseña Nuevo - Toledo
Teléfono 918 096 000
Fax 918 210 722

Sede Norte
Delegación La Rioja
Pol. Ind. El Sequero
Avda. Los Cameros parcelas
86, 87, 88
26150 Agoncillo - La Rioja
Teléfono 941 010 301
Fax 941 010 361

Andalucía

Delegación Almería
Pol. Ind. San Silvestre
C/ Venus, 1
04230 Huercal de Almería
Teléfono 950 624 910
Fax 950 144 844

Delegación Córdoba
Pol. Ind. Las Quemadas
C/ Imp. de la alborada, 109 J
14014 Córdoba
Teléfono 957 326 207
Fax 957 326 164

Delegación Granada
Pol. Ind. Juncaril
C/ Orgiva, pcla R-14
18220 Albolote - Granada
Teléfono 958 465 627
Fax 958 465 207

Delegación Jaén
Pol. Ind. Los Olivares
C/ Huelma, pcl. 38
23009 Jaén
Teléfono 953 284 431
Fax 953 280 206

Delegación Jérez
Parque Empresarial
Avda. de la Ilustración, 26
Nave 7 - 8. 11407
Jerez de la Frontera Cádiz
Teléfono 956 313 283
Fax 956 306 669

Delegación Málaga
Pol. Ind. San Luis
C/ Circe, 1
29006 Málaga
Teléfono 952 313 200
Fax 952 360 707

Delegación Sevilla
Pol. Ind. Parque Pisa
C/ Artesanía, 14 A
41927 Mairena de Aljarafe
Sevilla
Teléfono 954 185 228
Fax 954 185 746

Aragón

Delegación Zaragoza
Pol. Ind. Alcalde Caballero
C/ Monasterio Descalzas
Reales, 18
50015 Zaragoza
Teléfono 976 189 200
Fax 976 470 029

Asturias

Delegación Asturias
Pol. Ind. La Vega
Ctra. de Gijón - Oviedo
33392 Porceyo-Gijón
Teléfono 985 307 284
Fax 985 167 346

Autoservicio de Oviedo
Pol. Ind. Espíritu Santo
C/ Holanda, 18-19
33010 Oviedo - Asturias
Teléfono/Fax 985 792 806

Autoservicio Llanera
Pol. Ind. de Asipo
Calle B, nave 3, pcla. 41
33428 Cayés (Llanera) Oviedo
Teléfono/Fax. 985 733 429

Autoservicio Tremañes
Pol. Ind. de Tremañes
Avd. Campones, 11, nave 8
33211 Gijón
Teléfono/Fax 985 321 720

Cantabria

Delegación Cantabria
Pol. Ind. La Cerrada 35, nv 18
39600 Maliaño - Cantabria
Teléfono 942 260 136
Fax 942 251 513

Castilla León
Delegación Burgos
C/ La Bureba, 190,
naves San Miguel, 22
09007 Burgos
Teléfono947 486 760
Fax 947 485 844

Delegación León
Crta. Madrid km 32
Alto del Portillo
24227 Valdelafuente- León
Teléfono 987 218 830
Fax 987 200 087

Delegación Salamanca
Pol. Ind. Villares de la Reina
C/ Fidel Bautista Sánchez, 6
37184 Villares de la Reina
Salamanca
Teléfono 923 282 098
Fax 923 244 931

Delegación Valladolid
Pol. Ind. San Cristóbal
Turquesa, 21
47012 Valladolid
Teléfono 983 217 300
Fax 983 390 295

Castilla la Mancha
Delegación Albacete
Pol. Ind. Campollano
Avda. Segunda, 2
02007 Albacete
Teléfono 967 213 056
Fax 967 213 060

Delegación Guadalajara
Pol. Ind. Cantos Blancos
C/ Francisco de Medina y
Mendoza, parcela 7A
19177 Cabanillas del Campo -
Guadalajara
Teléfono/Fax 949 050 035

Cataluña

Delegación Barna Sur
Pol. Ind. Las Salinas
Avda. Marina, 12, nave 17
08830 Sant Boi de Llobregat
Barcelona
Teléfono 936 529 420
Fax 936 547 277

Delegación Girona
Pol. Ind. Mas Xirgu
Crta. Sta. Coloma, 105
17005 Girona
Teléfono 972 245 113
Fax 972 244 655

Delegación Lleida
Polígono Ind. Camí dels Frares
C/ D, Parc. 46, nave 3
25197 Lleida - Barcelona
Teléfono 973 257 127
Fax 973 257 004

Delegación Mataró
Pol. Ind. d'en Boet
Francesc Layret, 32
08302 Mataró - Barcelona
Teléfono 937 409 010
Fax 937 994 034

Delegación Tarragona
Crta. de la Pineda, s/n
43480 Vila-Seca - Tarragona
Teléfono 977 390 500
Fax 977 391 577

Delegación Vic
Pol. Ind. Sot dels pradals
Camí de Tolosa, 27
08500 Vic - Barcelona
Teléfono 938 869 660
Fax 938 866 575

Autoservicio
Les Franqueses del Vallès
C. Riera del Congost, 4
08520 Les Franqueses del Vallès
Barcelona
Teléfono/Fax 938 406 643

Autoservicio Reus
Pol. Ind. Agro-Reus
C. Ignasi Iglesias, 53
43206 Reus - Tarragona
Teléfono/Fax 977 338 400

Autoservicio Montcada
Pol. Ind. de Foinvasa
C/Beato Oriol, 1
08110 Montcada i Reixac
Barcelona
Teléfono/Fax 935 753 093

Autoservicio Molins de Rei
Pol. Ind. El Pla
C/ Miguel Pages i Torelló, 43
08750 Molins de Rei Barcelona
Teléfono/Fax 936 686 582

Autoservicio Vilanova
Pol. Ind. Torrent de Santa
Magdalena
C/ Eduard Toldrà, 117
08800 Vilanova i la Geltrú
Barcelona
Teléfono/Fax 938 148 878

Autoservicio Manresa
Pol. Ind. Bufalvent
C/ Miguel Servet 29-33
Nave 3
Manresa - Barcelona
Teléfono/Fax 938 736 228

Comunidad Valenciana
Delegación- Autoservicio
Castellón
Pol. Ind. Ciudad del transporte II
C/ Dinamarca, nave 4-5
12006 Castellón
Teléfono 964 247 471
Fax 964 372 368

Delegación Valencia
Pol. Ind. Fuente del Jarro
C/ Ciudad de Liria, 15
46988 Paterna - Valencia
Teléfono 961 324 062
Fax 961 325 499

Delegación Alicante
C/ Fortuny, 30
Pol. Ind. Rabasa esquina
C/ Benidoleig, 2
03009 Alicante
Teléfono 965 171 722
Fax 965 171 676

Extremadura

Delegación Mérida
Pol. Ind. El Prado, pcla. R-78
06800 Mérida - Badajoz
Teléfono 924 372 500
Fax 924 373 785

Galicia

Delegación A Coruña
Pol. Ind. La Grela
C/ Juan de la Cierva, 5
15008 A Coruña
Teléfono 981 148 452
Fax 981 141 650

Delegación Vigo
Avda. Rebullón, 30 interior
Puxeiros 36415 Mos-Vigo
Teléfono 986 288 066
Fax 986 488 822

Delegación Lugo
Pol. Ind. del Ceao
Rua das Leiteiras, manzana H
parcela 47
27003 Lugo
Teléfono/Fax 982 209 901

Delegación Orense
Ctra. N-525 Km. 530,7
Nave Núm. 1, 32915
San Cibrao das Viñas Orense
Teléfono/Fax 988 364 170

Autoservicio Pocomaco
Pol. Ind. Pocomaco
C/Principal - Parcela B3
Módulo C
15190 A Coruña
Teléfono/Fax 981 297 100

Autoservicio El Ferrol
Pol. Ind. Río de Pozo
Avda. Gonzalo Navarro pcla
U-22, 15575 Narón (Ferrol) A
Coruña
Teléfono/Fax 981 389 384

Autoservicio Villagracía
Lugar de Ande - Rubianes
Vial de acceso al Hospital
del Salnes, Nave 14
36619 Villagarcía de Arosa
Pontevedra
Teléfono/Fax 986 510 151

Islas Baleares

Delegación Palma de Mallorca
Pol. Ind. Son Castelló
C/ Gremi Porgadors, 19
07009 Palma de Mallorca
Teléfono 971 433 006
Fax 971 203 511

Autoservicio Ibiza
Pol. Ind. Montecristo
C/ Des Llauradors, 3 nave 1
07820 San Antonio
Teléfono 971 194 720
Fax 971 194 718

Islas Canarias

Delegación Gran Canaria
Pol. Ind. Arinaga
C/ Las Adelfas, 26-B
35118 Las Palmas de G.C.
Teléfono 928 189 824
ax 928 188 922

Delegación Fuerteventura
C/Senador Velázquez Cabrera
112 Bajos, 35600 Puerto del
Rosario Fuerteventura
Teléfono 928 852 676
Fax 928 532 726

Delegación Lanzarote
C/ del Carmen, 32
35500, Arrecife - Lanzarote
Teléfono 928 801 439
Fax 928 804 169

Delegación La Palma
Avda. Carlos Fco. Lorenzo
Navarro, 64 Local 1° C
38760, Los Llanos de Aridane
Isla de La Palma
Teléfono922 402 223
Fax 922 401 260

Delegación Tenerife
Pol. Ind. Valle de Guimar
Pcla 1, Manzana, 1
38509 Arafo - Tenerife
Teléfono 922 505 211
Fax 922 505 178

Madrid

Delegación Madrid Norte
Pol. Ind. Las Monjas
C/ Primavera, 31
28850 Torrejón de Ardoz,Madrid
Teléfono 916 555 640
Fax 916 756 333

Delegación Madrid Oeste
Pol. Ind. Villapark
C/ Florida, 24
28670 Villaviciosa de Odón
Madrid
Teléfono 916 166 255
Fax 916 160 806

Autoservicio Alcalá de Henares
Pol. Ind. El Pilar
C/ Rotonda Pitagoras, 1, nave
702, 28806 Alcalá de Henares
Madrid
Teléfono/Fax 918 828 756

Autoservicio Alcorcón
Pol. Ind. Ventorro del Cano
C/ Vereda de los Barros, 67-D
28925 Alcorcón - Madrid
Teléfono/Fax 916338980

Autoservicio Collado-Villalba
Pol. Ind. P-29, C/ Calibre, 102
28400 Collado Villalba Madrid
Teléfono/Fax 918 496 302

Autoservicio Fuenlabrada
Pol. Ind. Casillas
C/ Luis Sauquillo, 98
(Ctra. Humanes)
28944 Fuenlabrada - Madrid
Teléfono/Fax 916 909 116

Autoservicio Rivas-Vaciamadrid
C/ Fundición, 97
28529 Rivas - Vaciamadrid
Madrid
Teléfono/Fax 913 011 874

Autoservicio Parla
Ctra. de Parla a Pinto
Km. 2,2, Nave 3
28980 Parla - Madrid
Teléfono/Fax 916 057 043

Autoservicio Vallecas
C/ Luis I, 45 - A
28031 Madrid
Teléfono/Fax 913 329 587

Autoservicio Villaverde
Sector Delta Park I
C/ San Erasmo 28 - Nave 28
28021 Madrid
Teléfono/Fax 917 974 617

Autoservicio San Sebastián de los Reyes
C/ Camino de lo Cortao, 32
Nave 4, 28709 San Sebastián
de los Reyes - Madrid
Teléfono/Fax 916 639 734

Murcia

Delegación Murcia
Avda. Principal con calle Juan de
la Cierva, Parcela 25/4 Nave A,
Polígono San Ginés
30169 Murcia
Teléfono968 826 972
Fax 968 826 966

Navarra

Delegación Pamplona
Pol. Ind. Talluntxe, 2
Calle B 94
31192 Tajonar - Navarra
Teléfono 948 316 004
Fax 948 318 628

País Vasco

Delegación Bilbao
Pol. Ind. Torrelarragoiti
Pcla. 7 M 1 Pab. 3
48170 Zamudio - Vizcaya
Teléfono 944 522 983
Fax 944 522 859

Delegación San Sebastián
Pol. Rekalde 1, nave 38
Edif. Irubide Crta. Nacional 1
20160 Lasarte
San Sebastián
Teléfono 943 376 456
Fax 943 373 492

www.wurth.es
mail: wurth@wurth.es
tienda.wurth.es

MWE 01/09 Würth España, S.A. · Prohibida su reproducción · Impreso en España · marbet Servicios Creativos, S. A. · www.marbet.es